

Gáz-karbonitridáló áttolókemence



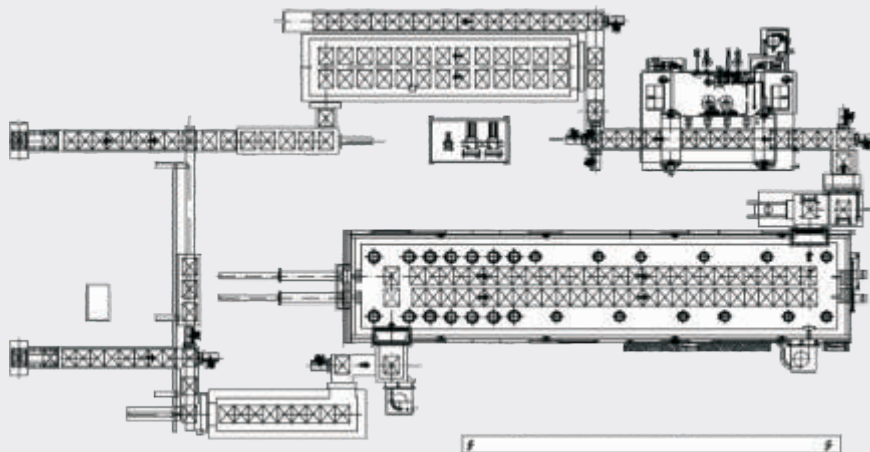
Gépkocsi
hajtóműalkatrészekhez

► Műszaki adatok

Áteresztőkapacitás	1.100 kg/h netto (1.715 kg/h brutto)
Adagsúly	128 kg netto, 200 kg brutto
Kemence hőmérsékletek	450°C előmelegítés, 930°C/860°C karbonitridálás 170°C - 190°C megeresztés

► Felhasználási területek

Az áttoló rendszerű karbonitridáló kemencék például a nagy áteresztőkapacitást igénylő gépjárműipari alkalmazások esetén kínálnak egyenletes minőségű, alacsony fajlagos költségű hőkezelési megoldást.



► A berendezés leírása

Az előfeldolgozás során már összekészített adagokat egy emberi beavatkozást nem igénylő szállítókosci adja át a berendezés berakóállomásának, ahol a berakással egyidőben az alkatrészek adatai és a kezelési paraméterek is rögzítésre kerülnek.

Az adagok először a gázzal felfűtött előmelegítő kemencén haladnak át, majd alulról adagolva a berakózsilipbe kerülnek. Innen az adagokat a rendszer a gázos sugárzócsövekkel fűtött, kétpályás áttolókemencébe továbbítja. Ez a zsilipes berakási megoldás a peremoxidáció és a védőgázfelhasználás együttes csökkentését eredményezi. A köztes ajtók elhagyása egyben lehetővé teszi a nagyon pontos hőmérséklet- és karbonpotenciálértékek biztosítását is.

A magas hőmérsékletű kemencével összeépített olajedző következetesen folytatja a zsilipes berakási rendszer filozófiáját.

Az olajedző után az adagról egy rázóberendezés szórja le a maradék olajat, amely közvetlenül visszakerül az olajfürdőbe.

A kapcsolódó Flexiclean® mosógép segítségével a lehető legjobb tisztítás érhető el.

Az olyan adagok, melyek megeresztés előtt még igazítást igényelnek, a mosógép után külön kiszilipelhetők. A többi adag továbbkerül az elektromosan fűtött, kétpályás megeresztőkemencébe, majd hűtés után a leolvasott adatokkal újra a szállítóasztalra kerülnek.

A folyamatos üzem fenntartásához a berendezéshez egy manipulátorokkal ellátott üres rostélytároló is tartozik.

A rendszer 7 perc (0,6 - 0,9 mm) és 9 perc (0,85 – 1,1 mm) közötti ciklusidőket tesz lehetővé 16MnCr5 anyagú gépkocsi sebességváltóalkatrészek esetén.

AICHELIN Ges.m.b.H.
Fabriksgasse 3
A - 2340 Mödling
Telefon:+43 (2236) 23 646
Telefax:+43 (2236) 22 229
E-Mail: marketing@aichelin.at

AICHELIN Service GmbH
Schultheiß-Köhle-Strasse 7
D - 71636 Ludwigsburg
Telefon:+49 (7141) 6437 - 0
Telefax: +49 (7141) 6437 - 100
E-Mail: info@aichelin.de

NOXMAT GmbH
Ringstraße 7
D - 09569 Oederan
Telefon: +49 (37292) 65 03-0
Telefax: +49 (37292) 65 03-29
E-Mail: info@noxmat.de

EMA Indutec GmbH
Petersbergstraße 9
D - 74909 Meckesheim
Telefon:+49 (6226) 788 - 0
Telefax:+49 (6226) 788 -100
E-Mail: info@ema-indutec.de